
**Textiles — Entretien professionnel,
nettoyage à sec et nettoyage à l'eau
des étoffes et des vêtements —**

**Partie 1:
Évaluation de la résistance après le
nettoyage et la finition**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Textiles — Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics
and garments —*

Part 1: Assessment of performance after cleaning and finishing

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bféc-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3175-1:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bfec-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

| | Page |
|---|----------|
| Avant-propos..... | iv |
| Introduction..... | v |
| 1 Domaine d'application | 1 |
| 2 Références normatives | 1 |
| 3 Termes et définitions | 2 |
| 4 Principe | 3 |
| 5 Appareillage et matériaux | 3 |
| 6 Éprouvettes | 3 |
| 7 Mode opératoire | 3 |
| 8 Rapport d'essai | 4 |
| Annexe A (normative) Méthode d'évaluation des propriétés non référencées dans les Normes internationales | 6 |
| Annexe B (informative) Exemple de présentation d'un rapport d'essai | 7 |
| Bibliographie | 8 |

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 3175-1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bfec-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bfec-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'entretien, de finition et de résistance à l'eau*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3175-1:2010), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- la mention de « nettoyage à l'eau » a été ajoutée à côté de « nettoyage à sec » dans l'ensemble du texte;
- dans [l'Article 3](#), la définition du terme « aptitude au nettoyage à sec » a été modifiée et une entrée a été ajoutée pour le terme « aptitude au nettoyage à l'eau »;
- en [7.2](#), une clarification concernant le conditionnement de l'éprouvette et l'atmosphère normale a été introduite;
- le [Tableau 1](#) a été simplifié en se concentrant sur les moyens d'évaluation.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 3175 se trouve sur le site Web de l'ISO.

Introduction

Le nettoyage à sec est un procédé de nettoyage des textiles dans un solvant organique qui dissout les huiles et les graisses, et disperse de façon notable les salissures particulières sans le gonflement ou le froissement associé à un lavage ou à un nettoyage à l'eau professionnel. De faibles quantités d'eau peuvent être ajoutées au solvant par l'intermédiaire d'un agent de surface afin d'obtenir une meilleure élimination des taches et des souillures. Certains articles sensibles à l'humidité sont, de préférence, nettoyés à sec sans adjonction d'eau dans le solvant. Un agent de surface est souvent utilisé pour faciliter l'enlèvement des taches et réduire les risques de virer au gris, mais il convient de tenir compte du fait que les agents de surface contiennent des quantités variables d'eau dans leurs formulations. Le nettoyage à sec est habituellement suivi d'un traitement de finition approprié de remise en état. Dans la plupart des cas, ce traitement consiste en un vaporisage et/ou un pressage à chaud.

Le nettoyage à l'eau professionnel est un procédé utilisé par les professionnels pour nettoyer des textiles à l'eau en employant une technologie spécifique (nettoyage, rinçage et essorage), des détergents et des additifs afin de réduire le plus possible les effets néfastes sur le textile. Il est suivi par des procédés de séchage et de finition pour remise en état, la plupart du temps par vaporisage et/ou pressage à chaud.

Les propriétés d'un textile ou d'un vêtement peuvent se modifier progressivement au fur et à mesure des nettoyages à sec ou à l'eau et des vaporisages et/ou pressages. Dans certains cas, un traitement unique peut ne donner que des indications partielles quant à l'ampleur des variations dimensionnelles et des autres modifications qui peuvent se produire après des traitements répétés et qui peuvent influencer sur la durée de vie utile du produit. En général, la plupart des modifications potentielles seront visibles après trois à cinq nettoyages à sec ou à l'eau et traitements de finition spécifiés dans les normes ISO 3175-2 à ISO 3175-4. Il convient de tenir compte de ces changements progressifs lorsque les parties concernées déterminent le nombre de cycles de répétition à réaliser.

[ISO 3175-1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bf6c-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bf6c-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3175-1:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bfec-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>

Textiles — Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements —

Partie 1: Évaluation de la résistance après le nettoyage et la finition

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie une méthode pour évaluer les articles textiles ayant été soumis à essai conformément aux normes ISO 3175-2 à ISO 3175-4.

Les propriétés des étoffes et des vêtements qui peuvent changer en raison des traitements de nettoyage à sec ou à l'eau et de finition sont identifiées et les méthodes d'évaluation de ces modifications, à l'aide des Normes internationales existantes sont indiquées, selon les cas. D'autres propriétés, tout aussi importantes, mais pour lesquelles il n'existe pas de Normes internationales fournissant des méthodes d'évaluation, sont données dans l'[Annexe A](#), ainsi que des indications pour procéder à leur évaluation.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 105-A02, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie A02: Échelle de gris pour l'évaluation des dégradations*

ISO 105-A03, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie A03: Échelle de gris pour l'évaluation des décolorations*

ISO 105-F10, *Textiles — Essais de solidité des teintures — Partie F10: Spécification pour le tissu témoin: multifibre*

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai.*

ISO 3175-2, *Textiles — Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements — Partie 2: Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors du traitement au tétrachloroéthylène*

ISO 3175-3, *Textiles — Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements — Partie 3: Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition avec des solvants hydrocarbonés*

ISO 3175-4, *Textiles — Entretien professionnel, nettoyage à sec et nettoyage à l'eau des étoffes et des vêtements — Partie 4: Mode opératoire pour évaluer la résistance au nettoyage et à la finition lors d'un nettoyage à l'eau simulé*

ISO 3759, *Textiles — Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions*

ISO 4920, *Étoffes — Détermination de la résistance au mouillage superficiel (essai d'arrosage)*

ISO 7768, *Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des étoffes après nettoyage*

ISO 7769, *Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect des plis des étoffes après nettoyage*

ISO 7770, *Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage*

ISO 9867, *Textiles — Évaluation de la défroissabilité des tissus — Méthode d'évaluation de l'aspect*

ISO 12947-1, *Textiles — Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la méthode Martindale — Partie 1: Appareillage d'essai d'abrasion de Martindale*

ISO 12947-2, *Textiles — Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la méthode Martindale — Partie 2: Détermination de la détérioration de l'éprouvette*

ISO 12947-3, *Textiles — Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la méthode Martindale — Partie 3: Détermination de la perte de masse*

ISO 12947-4, *Textiles — Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la méthode Martindale — Partie 4: Évaluation du changement d'aspect*

ISO 16322-1, *Textiles — Détermination du vrillage après lavage — Partie 1: Pourcentage de la variation du vrillage des colonnes de mailles pour les vêtements tricotés*

ISO 16322-2, *Textiles — Détermination du vrillage après lavage — Partie 2: Étoffes tissées et tricotées.*

ISO 16322-3, *Textiles — Détermination du vrillage après lavage — Partie 3: Vêtements tissés et tricotés.*

3 Termes et définitions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes: <http://www.iso.org/standards/sist/979563a9-2c44-498e-bfec-97ac19deb2b1/iso-3175-1-2017>

— ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>;

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>.

3.1 éprouvette composée

éprouvette constituée de tous les éléments composant l'article fini et combinés de manière à former un assemblage représentatif

3.2 aptitude au nettoyage à sec

degré de nettoyage par immersion et agitation dans un solvant organique généralement utilisé à cet effet qu'un article constitué de tous ses composants peut supporter

Note 1 à l'article: Le procédé est composé d'un nettoyage, d'un essorage par centrifugation, d'un séchage et d'un traitement de finition pour restaurer la forme et l'aspect.

3.3 aptitude au nettoyage à l'eau

degré de nettoyage par immersion et agitation dans une solution aqueuse contenue dans un équipement spécialisé généralement utilisé à cet effet qu'un article constitué de tous ses composants peut supporter

Note 1 à l'article: Le procédé est composé d'un nettoyage, d'un essorage par centrifugation, d'un séchage et d'un traitement de finition pour restaurer la forme et l'aspect.

4 Principe

Au moins deux éprouvettes identiques sont préparées. La première éprouvette est utilisée comme témoin et n'est soumise à aucun traitement de nettoyage à sec ou à l'eau. Elle est conservée pour indiquer l'état initial. La deuxième éprouvette est soumise à un traitement de nettoyage à sec mettant en œuvre un appareillage professionnel utilisant un procédé de nettoyage à deux bains, un essorage par centrifugation, un séchage en tambour rotatif et un traitement de finition approprié, ou un traitement de nettoyage à l'eau utilisant un appareillage professionnel intégrant une solution aqueuse, un essorage par centrifugation, un procédé de séchage et un traitement de finition approprié. Une évaluation des variations dimensionnelles, des changements de couleur et des autres modifications est effectuée après le nettoyage et le traitement de finition, par comparaison avec la première éprouvette. L'évaluation détermine si l'éprouvette peut ou ne peut pas être nettoyée à sec ou à l'eau avec la méthode choisie.

Si un autre essai avec un procédé modéré ou très modéré est nécessaire, une troisième ou une quatrième éprouvette est nécessaire.

5 Appareillage et matériaux

5.1 Appareillage de nettoyage à sec et de finition, comme spécifié dans l'ISO 3175-2 et l'ISO 3175-3.

5.2 Appareillage de nettoyage à l'eau et de finition, comme spécifié dans l'ISO 3175-4.

5.3 Échelles de gris, comme spécifié dans l'ISO 105-A02 et l'ISO 105-A03.

5.4 Étalons de plis, comme spécifié dans l'ISO 7769.

5.5 Échelles de mouillage de surface, comme spécifié dans l'ISO 4920.

5.6 Étalons de défroissabilité, comme spécifié dans l'ISO 9867.

6 Éprouvettes

6.1 Pour les étoffes en pièces, sélectionner des éprouvettes représentatives de l'échantillon. Ne pas prélever d'éprouvettes à moins de 1 m de chaque extrémité de la pièce. Les échantillons doivent être découpés aux dimensions spécifiées dans l'ISO 3175-2, l'ISO 3175-3 ou l'ISO 3175-4.

6.2 Pour les articles confectionnés, se procurer au moins deux articles finis identiques ou bien au moins deux éprouvettes composées.

Les essais peuvent être des modes opératoires de type itératif puisque divers procédés, de sensibilité différente, peuvent être mis en œuvre successivement; il est donc conseillé de disposer d'éprouvettes en nombre suffisant pour pouvoir effectuer tous les essais qui peuvent s'avérer nécessaires.

7 Mode opératoire

7.1 Conserver la première éprouvette comme témoin de l'aspect d'ensemble initial.

7.2 Conditionner toutes les éprouvettes, sauf la première, pendant au moins 16 h dans l'atmosphère normale (20 °C, 65% HR) de conditionnement et d'essai des textiles spécifiée dans l'ISO 139.

7.3 Si nécessaire, marquer et mesurer l'éprouvette pour les variations dimensionnelles conformément à l'ISO 3759.